

PL/H.



MEMORIA DESCRIPTIVA

para una patente de introducción por cinco años, por -- Instalación para enfriar y limpiar por soplo las matrices de las prensas de forjar por medio de aire comprimido. -- a favor de la razón social Maschinenfabrik Ladislaus Witkowski Ges. m. b.H., residente en Viena XIII ( Austria ) Märzstrasse 134.-

-----

Es objeto del presente invento una instalación para enfriar y limpiar por soplo las matrices de las prensas de forjar por medio de aire comprimido. Con arreglo al invento, el compresor de aire, por ejemplo, un fuelle, es accionado por la cabeza de la prensa. Sus orificios de escape pueden igualmente ser distribuidos por la cabeza de la prensa.

El dibujo muestra una forma de ejecución a modo de



ejemplo del objeto del invento en una prensa especial la cual está unida a una tijera de palanca. El invento sin embargo, no se limita, respecto a la posibilidad de su empleo, a la forma de prensa representada. La fig. 1 es una vista lateral de la prensa de forjar; la fig. 2 una vista por delante.

La cabeza de la prensa y la chabota o yunque inferior de la prensa de forjar después de quitada la pieza de trabajo son sin embargo, enfriadas por aire comprimido y limpiadas por soplo automáticamente por medio de aire comprimido, en el cual caso la entrada del aire comprimido es dependiente del movimiento de la cabeza de la prensa. La disposición es adoptada de tal manera que la cabeza de la prensa 7 proporciona por sí misma el trabajo de aspiración y compresión, coincidiendo la compresión del aire aspirado con el movimiento ascendente de la cabeza de la prensa la cual de esta manera es al mismo tiempo frenada en su movimiento ascensional. Para la producción del aire comprimido sirve en forma sencillísima un muelle 35 que es insertado entre el marco de la prensa 32 y la cabeza de la prensa, aspira en 36 y conduce al aire comprimido a través del conducto 37 a las toberas 38 de la cabeza de la prensa. En el canal 37 es insertada una válvula de cierre o medio análogo 39 con un brazo de distribución 40, el cual, al final del movimiento ascensional de la cabeza de la prensa, choca contra el perno 41 y abre la válvula 39, de modo que pueda entrar el aire comprimido. Con el muelle 35 está combinado el muelle 42, el cual igualmente es accionado por el movimiento de la cabeza de la prensa y cuyo conducto de presión 43 conduce a las toberas de escape 44 de la chabota. La válvula 45 del canal de escape 43 es accionado por medio del brazo 46 el cual es movido por el perno-tope 47 de la cabeza de la prensa.



M O T O R

Descrito suficientemente el presente invento lo que se declara como no practicado en España, son las siguientes reivindicaciones

1<sup>a</sup>. Instalación para enfriar y limpiar por sople las matrices de prensas de forjar con aire comprimido, caracterizada porque el condensador de aire, por ejemplo, un fuelle, es accionado por la cabeza de la prensa.

2<sup>a</sup>. Instalación según la conclusión 1<sup>a</sup>, caracterizada porque el fuelle (35) es insertado entre la horquilla del marco de la prensa y la cabeza de la prensa y en caso dado es accionado con un fuelle (42) insertado por encima del marco de la prensa.

3<sup>a</sup>. Instalación para enfriar y limpiar por sople las matrices de las prensas de forjar por medio de aire comprimido.- según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

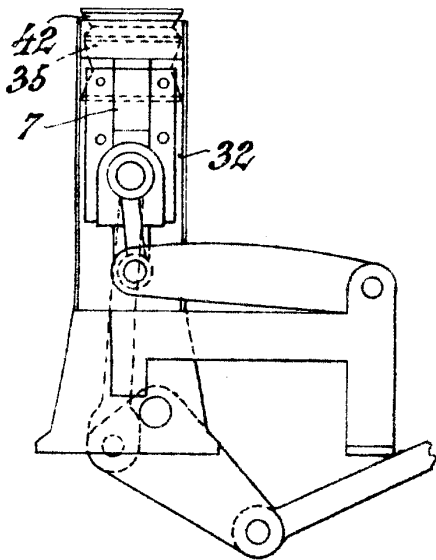
Consta esta memoria de tres páginas foliadas y escritas por una sola cara.

Madrid, a 20 de abril de 1926.

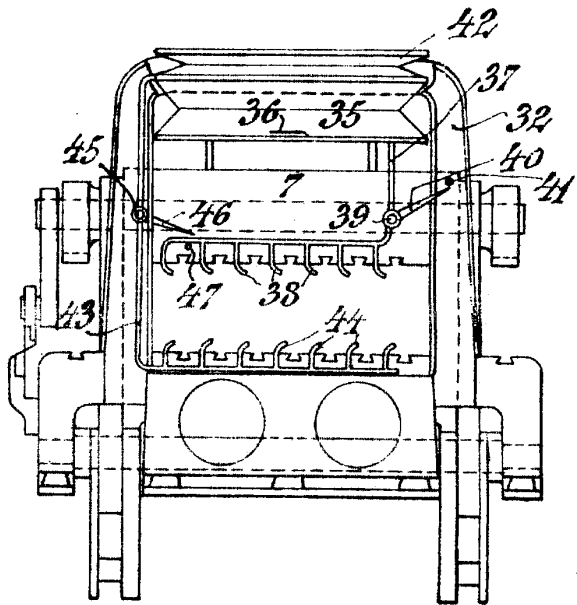
Leocadio López y López.-

P.P.-

*Fig. 1*



*Fig. 2*



*Luigi*